

CÔNG TY TNHH SX — TM HÓA KEO BÌNH THẠNH

Địa chỉ: Bình Phước B, P. Bình Chuẩn, Thuận An, Bình Dương · Điện thoại: (0650) 3 789 991/7 — Fax: (0650) 3 789 996/7

Email: hkbtt@btchem.com.vn — Website: www.btchem.com.vn

Tiêu chuẩn: ISO 9001 — ISO 14001 — OHSAS 18001

BÁO CÁO SỰ CỐ TRÓC SƠN — MÀU DL 16/19 TẠI CÔNG TY ĐĂNG LONG

(Trích xuất và tổng hợp từ hồ sơ báo cáo QC tại nhà máy, hồ sơ sự cố trên hệ thống và các báo cáo kỹ thuật liên quan)

Khách hàng	Công ty Đăng Long (sản xuất tủ kệ) — sản phẩm hộc kéo
Màu / sản phẩm	Màu DL 16/19 (DLO 11) trên phôi MDF , hệ sơn NC , độ bóng 10% ± 5% , hàng trong nhà (indoor)
Hiện tượng	Sau khi sơn hoàn thiện và để khô 24 giờ, kiểm tra chỉ tiêu độ bám dính (giật bằng keo) — màng sơn bị tróc , bong tách lớp
Phạm vi lỗi	Khoảng 200 hộc kéo (khách hàng TJX)
Phát hiện	Ngày 28–29/08/2026 tại nhà máy Đăng Long
Báo cáo QC tại nhà máy	Bùi Thiên Lộc — Phòng QC, báo cáo ngày 04/09 → 05/09/2026
Kính gửi	Ban Lãnh đạo Phòng Kỹ thuật & Phòng QC
Bản trích xuất lập ngày	16/09/2026

I. TÓM TẮT SỰ VIỆC

Nội dung	Kết quả
Hiện trạng lỗi	Màng sơn tróc hết lớp từ công đoạn glaze màu trở lên ; còn lại lớp lót màu NC DL 16/19 bám trên MDF
Tỷ lệ lỗi ghi nhận	Kiểm tra 10 sản phẩm: 3 sản phẩm tróc sơn (khoảng 30%) theo hồ sơ kỹ thuật trên hệ thống. Phiếu thông tin không phù hợp ghi nhận khoảng 70% — xem mục VII
Nguyên nhân xác định	Thao tác phun gió lớn, lớp lót NC HB mỏng nhanh khô, glaze màu chưa đủ thời gian bay hơi dung môi → độ bám không đạt . Chất lượng bộ sơn đạt yêu cầu
Bằng chứng thực nghiệm	Quy trình chuẩn: cắt carô giặt bằng keo 4B/5B — ĐẠT · Quy trình phun gió lớn + glaze 5–10 phút: BONG TRÓC — KHÔNG ĐẠT
Xử lý lô hàng	Xử lý lại toàn bộ ~200 hộc kéo: chà nhám sơ toàn bề mặt → đánh cọ glaze màu DL 16/19 → bóng NC HB 10% toàn bề mặt → kiểm tra giặt bằng keo đạt yêu cầu
Biện pháp phòng ngừa	Giám sát chặt công đoạn lót NC HB sau glaze; kiểm soát thao tác và độ dày màng; dùng đúng glaze theo quy trình phê duyệt; tăng kiểm tra bán thành phẩm

II. GHI NHẬN BAN ĐẦU TẠI NHÀ MÁY

1. Hồ sơ sự cố trên hệ thống (ngày kiểm tra 29/08/2026)

Tên sản phẩm / tên màu	Màu DL 16/19
Nội dung không đạt	Tróc sơn — “Sản phẩm sau khi sơn hoàn thiện để khô 24 giờ kiểm tra độ bám yếu.”
Quy trình sản xuất ghi nhận	1/ Lót PU → 2/ Lót màu NC → 3/ Lót màu NC → 4/ Lau glaze màu → 5/ Lót NC HB → 6/ Glaze màu dặm → 7/ Bóng NC HB 10%
Kết quả kiểm tra	Trong sản xuất, kỹ thuật kiểm tra 10 sản phẩm phát hiện 3 sản phẩm bị tróc sơn (khoảng 30%)
Lượng chính	Chưa có
Đề xuất của tổ trưởng kỹ thuật	“Kỹ thuật đề nghị Phòng QC cử người qua nhà máy Đăng Long phối hợp cùng kỹ thuật kiểm tra tìm nguyên nhân và hướng khắc phục.”
Tài liệu đính kèm	DL 16.19 – PTT.jpg · DL 16.19 – Quy trình.jpg · 02 tệp video hiện trường (29/08/2026)

2. Phiếu thông tin không phù hợp (biên bản sự việc) — khách Đăng Long

Nội dung	Chi tiết
Ngày kiểm tra	29/8 (phiếu ghi năm 2024 — cần xác nhận, nhiều khả năng 2026)
Nguyên liệu liên quan lô	Lót màu DLĐ 11 — MS 210824 — 100 kg · Bóng NC HB 10 ± 5% — MS 220826 — 25 kg · Glaze ĐLO 2.7 — MS 310824 — 25 kg · Lót NC HB — MS 1880824 — 25 kg / 1 can
Nội dung không đạt	“Sau khi sản xuất hoàn thiện sau 24 giờ test độ bám bị tróc lớp.”
Quy trình kiểm tra tại khách hàng	Lót PU trên MDF → Lót màu ĐLO 11 + chà nhám → Lót màu ĐLO 11 → Phun glaze kéo sợi cọ → Lót NC HB + chà nhám → Dặm glaze hoàn → Bóng NC HB 10 ± 5%
Kết quả kiểm tra	Kỹ thuật kiểm tra độ bám trên 10 sản phẩm, phát hiện khoảng 70% bị tróc sơn
Các bộ phận xác nhận	Nguyễn Văn Đen (kỹ thuật nhà máy) — Lê Sĩ Chinh (Tổ trưởng Kỹ thuật)

III. BÁO CÁO KIỂM TRA TẠI NHÀ MÁY ĐĂNG LONG (04/09 → 05/09/2026)

Người viết báo cáo: Bùi Thiên Lộc — Phòng QC · **Nội dung:** Kiểm tra màu DL 16/19 (DLO 11) quy trình trên MDF

1. Thông tin

- Nhà máy Đăng Long sản xuất chi tiết học kéo số lượng **~200 sản phẩm**; sau khi hoàn thiện quy trình để qua ngày, kiểm tra chỉ tiêu **độ bám dính (giật bằng keo)** → kết quả **độ bám không đạt**.
- Màng sơn bị **tróc hết lớp từ công đoạn glaze màu trở lên**, còn lại lớp **lót màu NC DLO 16/19**.
- Glaze màu sử dụng là **glaze màu DLO 27C mã số 310126** (hàng tồn kho, kỹ thuật chỉnh lại màu và pha với dung môi **Pegasol tỷ lệ 1-4**).

2. Xử lý sản phẩm lỗi

- Thống nhất của kỹ thuật và nhà máy: **xử lý lại toàn bộ ~200 học** kéo theo quy trình: **chà nhám sơ toàn bề mặt** → **đánh cọ glaze màu DLO 16/19** tại vị trí chà mất lớp và cạnh → **bóng NC HB 10% toàn bề mặt**.
- Kết quả xử lý:** kiểm tra giật bằng keo → màng sơn **đạt yêu cầu**.

3. Kiểm tra chất lượng và tìm nguyên nhân sự cố

Thực hiện theo quy trình **đang áp dụng sản xuất thực tế của chuyên Pallet** sản xuất màu DL 16/19, sử dụng **nguyên liệu sơn tại kho Công ty Đăng Long và phôi MDF tại Công ty Đăng Long**:

Bước	Công đoạn	Thời gian chờ / xử lý
1	Lót PU (2-1-2)	Sau 2 giờ chà #320
2	Lót màu NC DLO 16/19 — phun 1 path	Sau 1 giờ chà #320
3	Lót màu NC DLO 16/19 — phun 2 paths	Sau trên 2 giờ
4	Phun glaze màu → dùng cọ kéo sạch (glaze DLO 27C 1-4 Pegasol và glaze DLO 16/19 1-2 Pegasol)	Sau 30 phút khô tự nhiên
5	Phun lót NC HB (1-1,5)	Sau 1,5 giờ chà #320
6	Phun glaze màu giống mẫu	Sau 30 phút
7	Bóng NC HB 10% (1-1,5)	—

Ngoài quy trình trên (chuẩn thực tế), thực hiện thêm **quy trình phun gió lớn**: glaze màu phun sau **5–10 phút** đã thực hiện tiếp công đoạn sau.

Kết quả sau khi hoàn thiện, để khô tự nhiên 20 giờ:

- Quy trình chuẩn:** cắt carô giặt bằng keo → **4B/5B — ĐẠT yêu cầu.**
- Quy trình phun gió lớn và thời gian glaze chưa đủ:** giặt bằng keo, cắt carô giặt bằng keo → màng sơn bị bong tróc, còn lại lớp lót màu NC DLO 16/19 giống sản phẩm hộc kéo không đạt trong sản xuất → **KHÔNG ĐẠT.**

4. Kết luận của báo cáo QC

- Bộ sơn** sử dụng để sản xuất màu DLO 16/19 → **chất lượng đạt yêu cầu.**
- Thao tác phun gió lớn, lót NC HB mỏng nhanh khô, glaze màu chưa đủ thời gian bay hơi dung môi** → độ bám không đạt.

5. Nhận xét của báo cáo QC

- Quy trình màu DLO 16/19 trên MDF sản phẩm mặt hộc kéo có công đoạn glaze màu (kéo cọ và phun), đậm và dày trên sản phẩm → **kỹ thuật phải kiểm soát thao tác phun lót và bóng đủ độ dày màng sơn ướt (100 – 125 µm), đi chậm và đều** để đảm bảo chất lượng.
- Quy trình **phun glaze màu rồi bóng chưa an toàn** — cần **lót rồi mới bóng**, hoặc công đoạn phun glaze màu trước khi bóng **chuyển thành stain màu** → bóng.

IV. ĐỐI CHIẾU CÁC HỒ SƠ LIÊN QUAN

1. Phân tích nguyên nhân và biện pháp phòng ngừa (hồ sơ bổ sung báo cáo xử lý)

Nguyên nhân:

- Quá trình sản xuất đã sử dụng **glaze DLO 27 tồn kho** để chỉnh màu sang **DLO 11 (16/19)** theo yêu cầu sản xuất.
- Tại công đoạn **lót NC HB sau bước glaze kéo sọc cọ**, thao tác phun của công nhân chưa đồng đều, lớp lót NC HB **khô hoặc quá mỏng** → giảm liên kết giữa các lớp.

- Việc kiểm soát thao tác và giám sát kỹ thuật tại công đoạn này chưa chặt chẽ → **20% – 30% sản phẩm bị bám yếu.**

Biện pháp phòng ngừa:

- Tăng cường giám sát các công đoạn sản xuất, đặc biệt công đoạn **lót NC HB sau glaze kéo sọc cọ.**
- Kiểm soát chặt thao tác công nhân, đảm bảo **độ dày và chất lượng lớp sơn** theo tiêu chuẩn.
- Sử dụng **đúng glaze DLO 11 (16/19)** theo quy trình phê duyệt.
- Tăng cường kiểm tra **bán thành phẩm** trong quá trình sản xuất.

2. Báo cáo kỹ thuật hỗ trợ xử lý tại nhà máy (28/08/2026)

- Chạy chuyền màu **ĐLO 11 (16/19)** — tổng **200 hộc kéo** (khách TJX). Sau khô, nhà máy test độ bám → bị **chốc, tách lớp glaze và lớp lót màu**; test 10 cái khoảng **3 cái chốc (~30%)**.
- Nghi ngờ nguyên nhân: glaze đang dùng là **glaze ĐLO 27** chuyển qua chỉnh lại cho ĐLO 11; lô glaze này **nhập từ tháng 1/2026 (đã khoảng 8 tháng)**.
- Công thức glaze ĐLO 27: **glaze tự nhiên 80 g : tint 57 g : Perasol 100 g** — tỷ lệ glaze tự nhiên **cao** → bám yếu cục bộ, nhất là chỗ công nhân lót khô/thiếu lót. So sánh: glaze ĐLO 11 chuẩn có tỷ lệ glaze tự nhiên : tint là **50-50**.
- Hướng xử lý tại nhà máy: chà nhám lót bóng lại → test lại; đồng thời test **05 hộc kéo theo quy trình và 05 hộc dùng glaze mới nhập** để đánh giá nguyên nhân.

3. Kiểm tra tại Bình Thạnh (03/09 → 04/09/2026) — Nguyễn Ánh Trí

- Nội dung: kiểm tra chất lượng màu DL 16/19 và tìm nguyên nhân **tróc sơn trên bề mặt sản phẩm mặt hộc kéo**, kiểm tra trên phôi MDF; **hóa chất lấy tại Công ty Bình Thạnh (mẫu lưu QC)**.
- Hướng tìm nguyên nhân nghiêng về công đoạn: **không chà nhám lót màu NC / lau glaze xong lót liền / phun khô gió lớn, phun khô dạn stain**.

V. QUY TRÌNH CHUẨN ĐÃ PHÊ DUYỆT (ĐỐI CHIẾU)

Phụ lục 04 – HD-KT-THMM · Khách hàng: CÔNG TY ĐĂNG LONG · Loại gỗ: MDF · Loại sơn: NC · Hàng trong nhà (indoor) · Độ bóng: 10% ± 5% · Ngày lập: 25/07/2026 · Kỹ thuật HKBT: Nguyễn Tiến Sáng (đóng dấu xác nhận của công ty)

Bước	Công đoạn & tỷ lệ pha (theo tài liệu)	Thời gian khô & chà nhám
—	Chà nhám bề mặt gỗ trước khi sơn, trám trét khuyết tật	Nhám #240
1	Lót PU: lót PU (100) / cứng PU (100) / dung môi PU lót (200)	Khô 2–3 giờ → chà #320
2	Lót màu NC DL 16/19 (100) / dung môi NC 02 (80) — phun 1 path	Khô 2–3 giờ → chà #320
3	Lót màu NC DL 16/19 (100) / dung môi NC 02 (80) — phun 2 paths	Khô 2–3 giờ → chà #400
4	Lau glaze màu ĐLO 16/19 (100) / dung môi Pegasol (300) — dùng vải lau → lau sạch → chà light	Khô 45–60 phút
5	Lót NC HB (100) / dung môi NC HB (150)	Khô 2–3 giờ → chà #320
6	Glaze màu (đậm) ĐLO 16/19 (100) / dung môi Pegasol (300)	Khô 30 phút
7	Bóng NC HB 10% (100) / dung môi NC HB (150)	Sau 12 giờ kiểm tra đạt → đóng gói

Lưu ý thời tiết trong tài liệu quy trình: ngày nắng nóng, nhiệt độ nhà xưởng $\geq 35\text{ }^{\circ}\text{C}$, độ ẩm $\leq 60\%$ (hoặc mưa ẩm, nhiệt độ $\leq 28\text{ }^{\circ}\text{C}$, độ ẩm $\geq 65\%$) → đề nghị tăng cường **chất chậm khô (retarder) 5 → 7%** vào hỗn hợp sơn lót và bóng để hạn chế màng sơn nhanh khô, mốc do thời tiết.

VI. KẾT LUẬN VÀ KHUYẾN NGHỊ

Kết luận:

- Chất lượng bộ sơn đạt** yêu cầu — thí nghiệm theo quy trình chuẩn trên nguyên liệu kho Đăng Long và phôi MDF tại Đăng Long cho kết quả **4B/5B** sau 20 giờ.
- Nguyên nhân là lỗi công đoạn thi công:** phun gió lớn + lớp lót NC HB mỏng/nhanh khô + glaze màu chưa đủ thời gian bay hơi dung môi → mất liên kết giữa các lớp, màng tróc từ lớp glaze trở lên.
- Yếu tố cộng dồn về vật tư:** sử dụng **glaze DLO 27 tồn kho** (nhập 01/2026) chỉnh màu sang DLO 11; tỷ lệ glaze tự nhiên cao (80 g glaze tự nhiên : 57 g tint : 100 g Pegasol) so với chuẩn 50-50 → dễ bám yếu tại vị trí lót khô/thiếu lót.
- Lô 200 hộc kéo đã được xử lý lại và kiểm tra đạt** theo quy trình: chà nhám sơ → đánh cọ glaze màu DL 16/19 → bóng NC HB 10% toàn bề mặt.

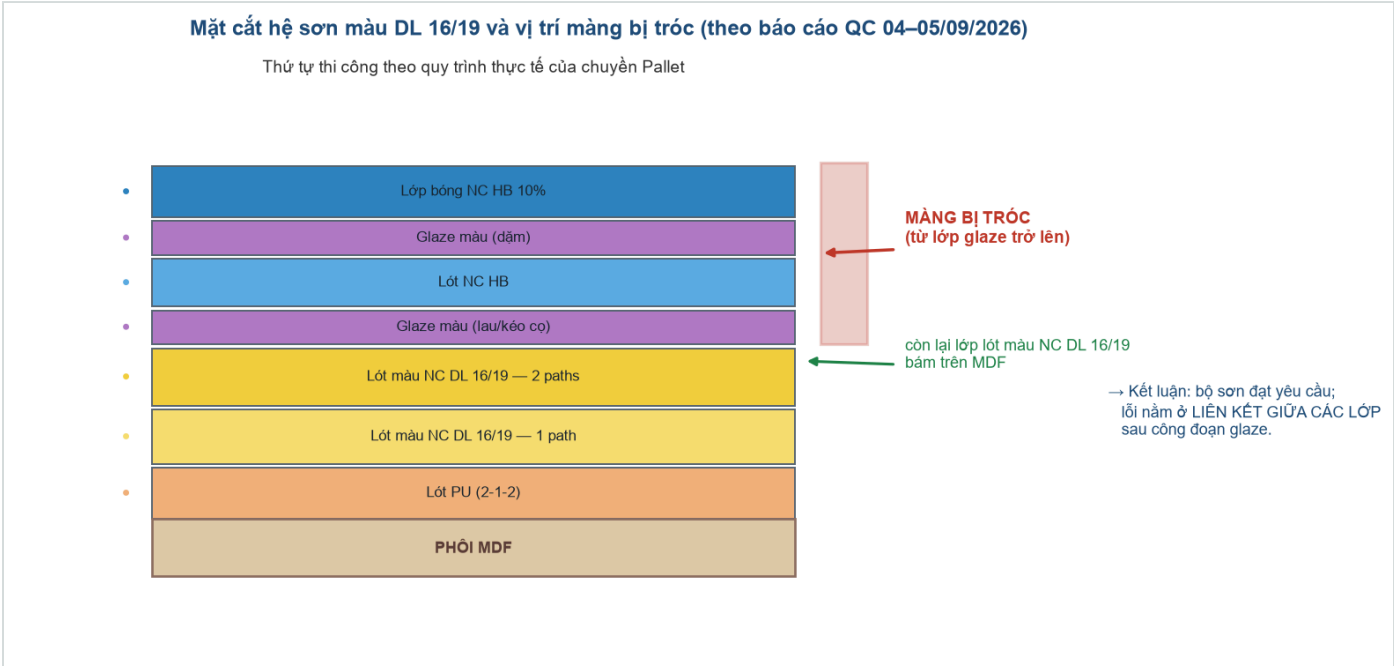
Khuyến nghị hành động:

#	Nội dung	Đầu mối
1	Kiểm soát độ dày màng sơn ướt 100 – 125 µm , thao tác phun chậm và đều cho lớp lót và lớp bóng	Kỹ thuật tại nhà máy
2	Không phun bóng trực tiếp sau glaze: bổ sung lớp lót trước khi bóng , hoặc chuyển công đoạn glaze màu trước bóng thành stain màu → bóng	Phòng Kỹ thuật
3	Đảm bảo thời gian khô tối thiểu sau glaze (theo tài liệu: lau glaze 45–60 phút, glaze dậm 30 phút); cấm phun tiếp sau 5–10 phút	Giám sát chuyên
4	Sử dụng đúng glaze theo quy trình phê duyệt ; hạn chế dùng glaze tồn kho chỉnh màu, nếu dùng phải kiểm tra bám dính trước khi chạy lô	Phòng Kỹ thuật + QC
5	Tăng cường kiểm tra bán thành phẩm (sau công đoạn lót NC HB) và test độ bám trước khi đóng gói	QC + Kỹ thuật nhà máy
6	Kiểm soát môi trường xưởng: khi nhiệt độ $\geq 35\text{ }^{\circ}\text{C}$ bổ sung retarder 5–7% ; hạn chế gió thổi trực tiếp vào chi tiết khi phun	Phòng Kỹ thuật

VII. CÁC ĐIỂM CẦN XÁC NHẬN THÊM

Điểm cần xác nhận	Nội dung
Tỷ lệ lỗi	Hồ sơ kỹ thuật trên hệ thống ghi 3/10 sản phẩm (~30%) ; phiếu thông tin không phù hợp ghi ~70% trên 10 sản phẩm test . Cần thống nhất số liệu chính thức theo biên bản tại nhà máy
Năm ghi trên phiếu	Một số tài liệu ghi năm 2024/2025 , trong khi diễn biến thực tế là 2026 — cần xác nhận để tránh sai lệch hồ sơ
Mã glaze	Glaze ĐLO 27 (báo cáo kỹ thuật nhà máy) và Glaze ĐLO 2.7 – MS 310824 (phiếu thông tin) — cần xác nhận có phải cùng một mã
Glaze 27C	Báo cáo QC ghi glaze màu DLO 27C mã số 310126 (pha Pegasol 1-4) — cần đối chiếu tồn kho và số lô với phiếu khiếu nại

VIII. HÌNH ẢNH VÀ SƠ ĐỒ MINH CHỨNG



Hình 1 — Mặt cắt hệ sơn màu DL 16/19: màng tróc từ lớp glaze trở lên, còn lại lớp lót màu NC DL 16/19 bám trên MDF

Thí nghiệm 1 — quy trình CHUẨN (thực tế chuyên)

1. Lớp PU (2-1-2) → 2 giờ → chà #320

2. Lớp màu NC DL 16/19 — 1 path → 1 giờ → chà #320

3. Lớp màu NC DL 16/19 — 2 paths → trên 2 giờ

4. Glaze màu: DLO 27C (1-4 Pegasol) và DLO 16/19 (1-2) → kéo cạo sạch → khô tự nhiên 30 phút

5. Lớp NC HB (1-1,5) → 1,5 giờ → chà #320

6. Glaze màu dậm giống mẫu → 30 phút

7. Bóng NC HB 10% (1-1,5)

Đề khô 20 giờ → cắt carô giặt bằng keo: 4B/5B — ĐẠT

Thí nghiệm 2 — PHUN GIÓ LỚN + glaze chưa đủ thời gian

1-3. Giống quy trình chuẩn

4. Phun GLAZE MÀU trong điều kiện gió lớn

5. Sau 5-10 phút đã thực hiện tiếp công đoạn sau (glaze chưa đủ thời gian bay hơi dung môi)

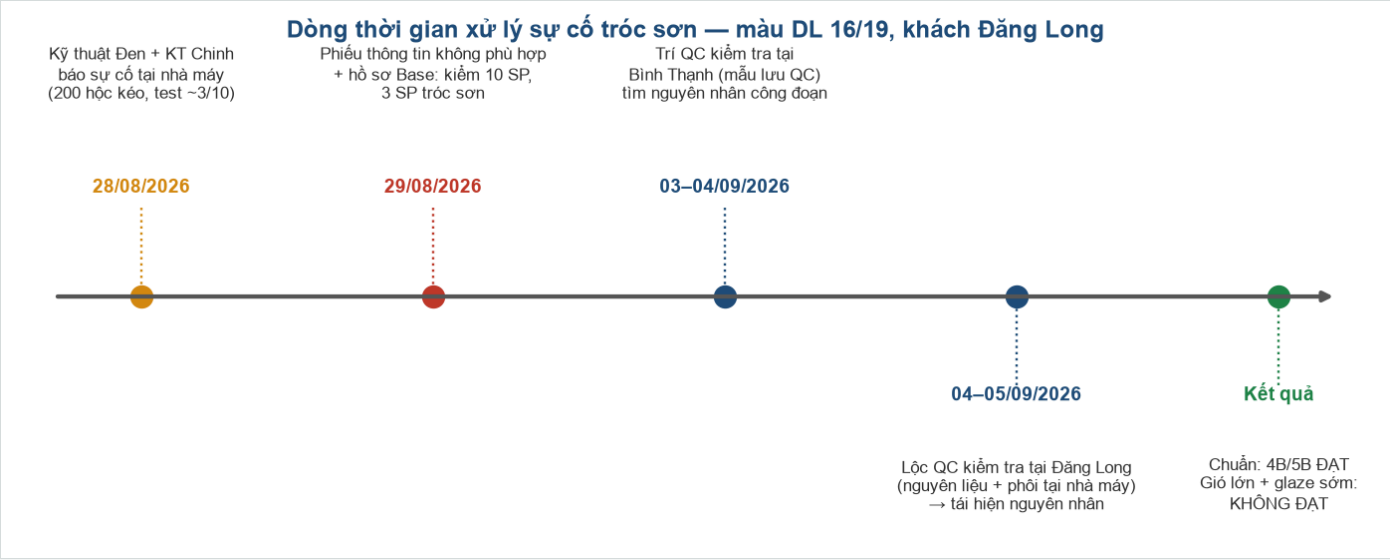
6. Lớp NC HB

7. Bóng NC HB 10%

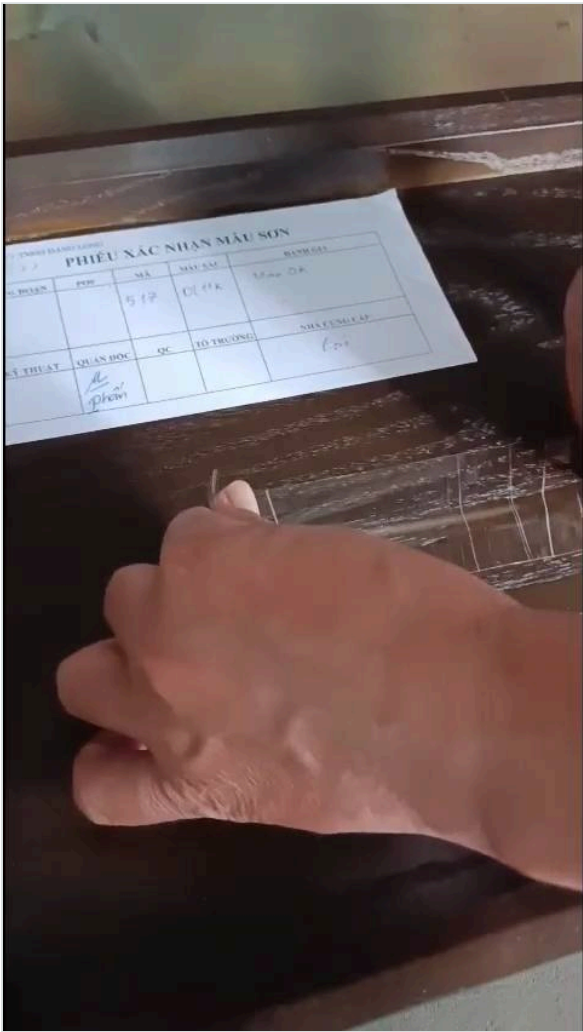
Đề khô 20 giờ → giặt bằng keo: BONG TRÓC, còn lại lớp lót màu NC — KHÔNG ĐẠT

Hai thí nghiệm chạy song song trên cùng nguyên liệu kho Đăng Long và phôi MDF tại Đăng Long → tái hiện đúng hiện tượng lỗi của lô 200 học kéo.

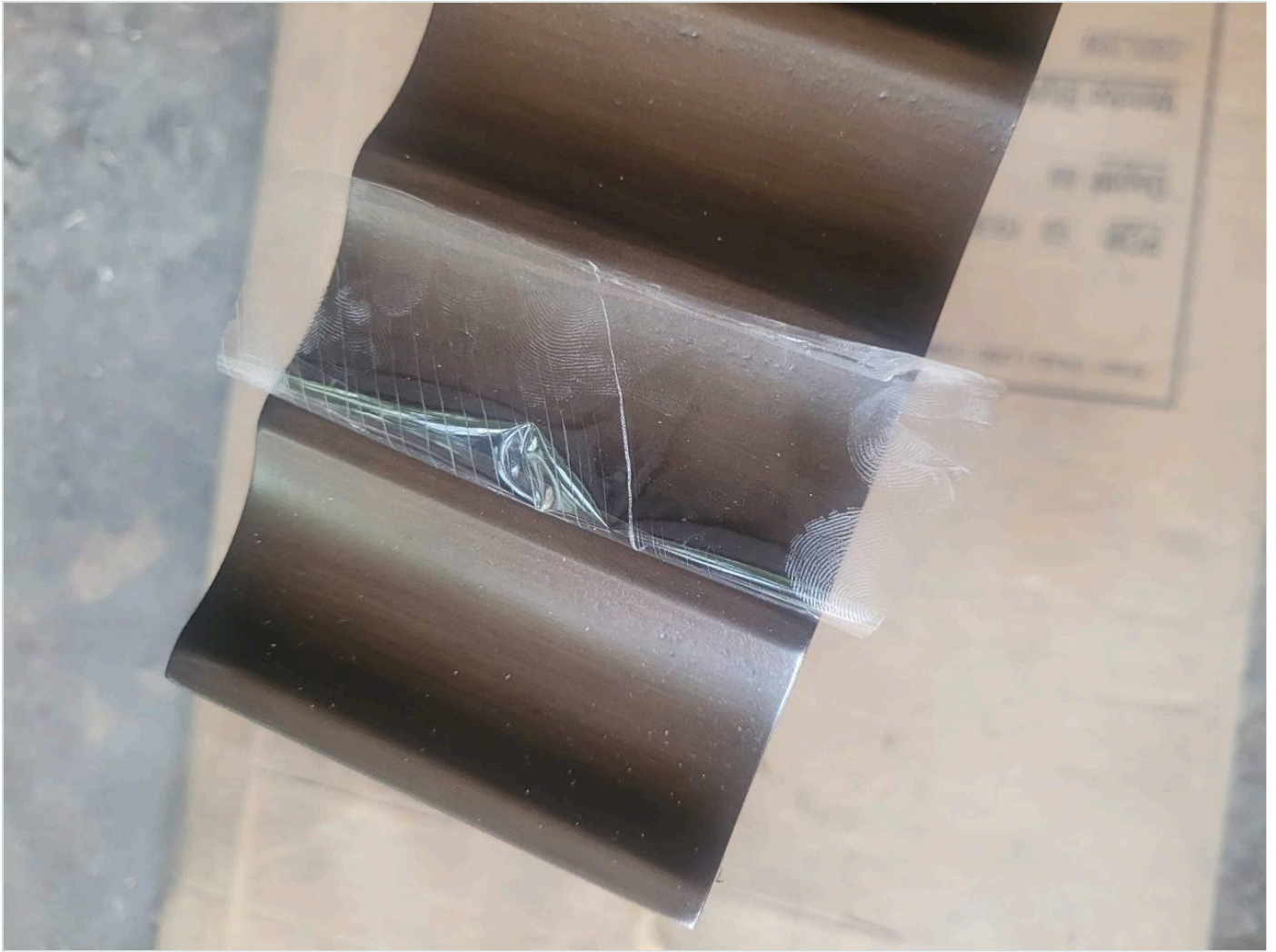
Hình 2 — Hai thí nghiệm chạy song song: quy trình chuẩn đạt 4B/5B, quy trình phun gió lớn + glaze 5-10 phút không đạt



Hình 3 — Dòng thời gian phát hiện và xử lý sự cố (28/08 → 05/09/2026)



Hình 4 — Khung hình trích từ video hiện trường đính kèm hồ sơ sự cố (29/08/2026): nhà máy giặt bằng keo kiểm tra độ bám, màng sơn bong tróc theo đường cắt — đúng hiện tượng lỗi của lô hàng

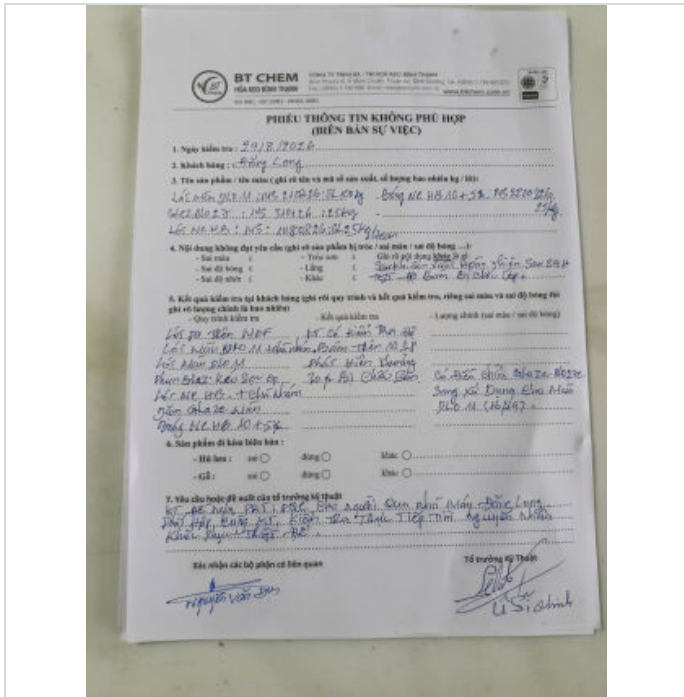


Hình 5 — Ảnh kiểm tra độ bám theo quy trình chuẩn hoá sau khi xử lý lại lô (báo cáo QC 04-05/09/2026): màng sơn đạt, không tróc



Hình 6 — Ảnh minh họa hiện tượng bong tróc màng sơn khi test cắt carô giặt bằng keo (ảnh trong hồ sơ kiểm tra của Phòng QC; hồ sơ chưa có ảnh cận cảnh vết tróc riêng của lô Đăng Long)

Ghi chú về ảnh minh chứng: hồ sơ hiện **chưa có ảnh cận cảnh vết tróc riêng của lô Đăng Long**. Hình 4 là khung hình trích từ video hiện trường do nhà máy gửi kèm hồ sơ ngày 29/08/2026. Hình 5 là ảnh kiểm tra độ bám theo quy trình chuẩn hoá sau khi xử lý (màng đạt). Hình 6 là ảnh minh họa cùng dạng lỗi lấy từ hồ sơ kiểm tra của Phòng QC. Đề nghị bổ sung ảnh cận cảnh vết tróc của lô vào hồ sơ khi có.



Hình 7 — Bản chụp phiếu thông tin gửi kèm hồ sơ sự cố (tệp “DL 16.19 – PTT.jpg”)

HƯỚNG DẪN QUY TRÌNH THỰC HIỆN SƠN THẺ MÀU MÀU: DL 16/19			
KHÁCH HÀNG	1. CÔNG TY ĐĂNG LONG	QUY TRÌNH	1. QUY TRÌNH ĐĂNG LONG
LOẠI SƠN	1. SƠN	2. QUY TRÌNH ĐĂNG LONG	2. QUY TRÌNH ĐĂNG LONG
AN PHẠM	1. AN PHẠM ĐĂNG LONG	3. QUY TRÌNH ĐĂNG LONG	3. QUY TRÌNH ĐĂNG LONG
ĐỒ DÙNG	1. ĐỒ DÙNG ĐĂNG LONG	4. QUY TRÌNH ĐĂNG LONG	4. QUY TRÌNH ĐĂNG LONG
NGÀY: 29/8/2026		NGƯỜI: NGUYỄN VĂN ĐEN	
QUY TRÌNH		PHƯƠNG PHÁP & PHƯƠNG TIỆN SỬ DỤNG	
1. Chuẩn bị dụng cụ		1. Chuẩn bị dụng cụ	
2. Sơn màu		2. Sơn màu	
3. Sơn màu		3. Sơn màu	
4. Sơn màu		4. Sơn màu	
5. Sơn màu		5. Sơn màu	
6. Sơn màu		6. Sơn màu	
7. Sơn màu		7. Sơn màu	
8. Sơn màu		8. Sơn màu	
9. Sơn màu		9. Sơn màu	
10. Sơn màu		10. Sơn màu	
11. Sơn màu		11. Sơn màu	
12. Sơn màu		12. Sơn màu	
13. Sơn màu		13. Sơn màu	
14. Sơn màu		14. Sơn màu	
15. Sơn màu		15. Sơn màu	
16. Sơn màu		16. Sơn màu	
17. Sơn màu		17. Sơn màu	
18. Sơn màu		18. Sơn màu	
19. Sơn màu		19. Sơn màu	
20. Sơn màu		20. Sơn màu	
21. Sơn màu		21. Sơn màu	
22. Sơn màu		22. Sơn màu	
23. Sơn màu		23. Sơn màu	
24. Sơn màu		24. Sơn màu	
25. Sơn màu		25. Sơn màu	
26. Sơn màu		26. Sơn màu	
27. Sơn màu		27. Sơn màu	
28. Sơn màu		28. Sơn màu	
29. Sơn màu		29. Sơn màu	
30. Sơn màu		30. Sơn màu	
31. Sơn màu		31. Sơn màu	
32. Sơn màu		32. Sơn màu	
33. Sơn màu		33. Sơn màu	
34. Sơn màu		34. Sơn màu	
35. Sơn màu		35. Sơn màu	
36. Sơn màu		36. Sơn màu	
37. Sơn màu		37. Sơn màu	
38. Sơn màu		38. Sơn màu	
39. Sơn màu		39. Sơn màu	
40. Sơn màu		40. Sơn màu	
41. Sơn màu		41. Sơn màu	
42. Sơn màu		42. Sơn màu	
43. Sơn màu		43. Sơn màu	
44. Sơn màu		44. Sơn màu	
45. Sơn màu		45. Sơn màu	
46. Sơn màu		46. Sơn màu	
47. Sơn màu		47. Sơn màu	
48. Sơn màu		48. Sơn màu	
49. Sơn màu		49. Sơn màu	
50. Sơn màu		50. Sơn màu	
51. Sơn màu		51. Sơn màu	
52. Sơn màu		52. Sơn màu	
53. Sơn màu		53. Sơn màu	
54. Sơn màu		54. Sơn màu	
55. Sơn màu		55. Sơn màu	
56. Sơn màu		56. Sơn màu	
57. Sơn màu		57. Sơn màu	
58. Sơn màu		58. Sơn màu	
59. Sơn màu		59. Sơn màu	
60. Sơn màu		60. Sơn màu	
61. Sơn màu		61. Sơn màu	
62. Sơn màu		62. Sơn màu	
63. Sơn màu		63. Sơn màu	
64. Sơn màu		64. Sơn màu	
65. Sơn màu		65. Sơn màu	
66. Sơn màu		66. Sơn màu	
67. Sơn màu		67. Sơn màu	
68. Sơn màu		68. Sơn màu	
69. Sơn màu		69. Sơn màu	
70. Sơn màu		70. Sơn màu	
71. Sơn màu		71. Sơn màu	
72. Sơn màu		72. Sơn màu	
73. Sơn màu		73. Sơn màu	
74. Sơn màu		74. Sơn màu	
75. Sơn màu		75. Sơn màu	
76. Sơn màu		76. Sơn màu	
77. Sơn màu		77. Sơn màu	
78. Sơn màu		78. Sơn màu	
79. Sơn màu		79. Sơn màu	
80. Sơn màu		80. Sơn màu	
81. Sơn màu		81. Sơn màu	
82. Sơn màu		82. Sơn màu	
83. Sơn màu		83. Sơn màu	
84. Sơn màu		84. Sơn màu	
85. Sơn màu		85. Sơn màu	
86. Sơn màu		86. Sơn màu	
87. Sơn màu		87. Sơn màu	
88. Sơn màu		88. Sơn màu	
89. Sơn màu		89. Sơn màu	
90. Sơn màu		90. Sơn màu	
91. Sơn màu		91. Sơn màu	
92. Sơn màu		92. Sơn màu	
93. Sơn màu		93. Sơn màu	
94. Sơn màu		94. Sơn màu	
95. Sơn màu		95. Sơn màu	
96. Sơn màu		96. Sơn màu	
97. Sơn màu		97. Sơn màu	
98. Sơn màu		98. Sơn màu	
99. Sơn màu		99. Sơn màu	
100. Sơn màu		100. Sơn màu	

Hình 8 — Bản chụp tài liệu quy trình gửi kèm hồ sơ (tệp “DL 16.19 – Quy trình.jpg”)

IX. NGUỒN DỮ LIỆU TRÍCH XUẤT

- Báo cáo công việc hằng ngày của Phòng QC (Bùi Thiên Lộc) — mục “Kiểm tra màu DLO 16/19 (DLO 11) quy trình trên MDF tại Cty Đăng Long”, ngày 04/09 → 05/09/2026.
- Hồ sơ sự cố trên hệ thống quy trình — quy trình “Xử lý sự cố không phù hợp tại khách hàng”, vụ việc màu DL 16/19, ngày kiểm tra 29/08/2026 (kèm 02 tệp ảnh và 02 tệp video hiện trường).
- Phiếu thông tin không phù hợp (biên bản sự việc) — khách Đăng Long, ngày 29/8; các bộ phận xác nhận: Nguyễn Văn Đen, Lê Sĩ Chính.
- Báo cáo kỹ thuật hỗ trợ xử lý tại nhà máy — ngày 28/08/2026.
- Báo cáo kết quả kiểm tra sản phẩm màu DL 16/19 tại Bình Thạnh — Nguyễn Ánh Trí, 03/09 → 04/09/2026.
- Hướng dẫn quy trình sơn thẻ mẫu màu DL 16/19 — Phụ lục 04 – HD-KT-THMM, ngày 25/07/2026.

Người lập báo cáo QC (báo cáo gốc)

Xác nhận của Phòng QC

BÙI THIÊN LỘC

.....

Bản trích xuất lập ngày 16/09/2026 — nội dung giữ nguyên số liệu và cách ghi của các báo cáo gốc; các điểm chưa thống nhất được nêu tại mục VII.